

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭58-160095

⑫ Int. Cl.³
 B 26 D 1/24
 7/26

識別記号 庁内整理番号
 7336-3C
 7173-3C

⑬ 公開 昭和58年(1983)9月22日
 発明の数 1
 審査請求 有

(全 4 頁)

⑭ スリッタナイフの自動位置定めの行なえるス
 リッタ装置

沼津市東椎路101の1

⑮ 出願人 明産株式会社
 富士市五貫島746-3

⑯ 特願 昭57-38896
 ⑰ 出願 昭57(1982)3月12日
 ⑱ 発明者 田原義則

⑯ 出願人 田原義則
 沼津市東椎路101の1

⑰ 代理人 弁理士 中村稔 外4名

明細書

1.発明の名称 スリッタナイフの自動位置定め
 の行なえるスリッタ装置

2.特許請求の範囲

シート状物体を連続的にスリットするスリッタ装置であつて、下刃ねじ軸を固定して有した下刃スライドビームと、該下刃ねじ軸の上方に離間してそれと平行に延長する上刃ねじ軸を固定して有した上刃スライドビームと、前記下刃スライドビームに独立に搬動しうるよう取り付けられた少なくとも3つの下刃スライドベースと、前記上刃スライドビームに独立に搬動しうるよう取り付けられた前記下刃スライドベースの数に対応する数の上刃スライドベースとを備えており、前記下刃スライドベースの各々には、スリッタナイフの回転下刃、前記下刃ねじ軸に係合した離ねじ体、該離ねじ体を回転駆動させることによつて下刃スライドベースが下刃スライドビームに沿つて左右に移動するようする移動用モータが一体的に取り付けられており、更に、前記各移動用モータの駆動を制御して前記各スリッタナイフ間の距離を所定値に自動的に認定するための制御部を備えたスリッタ装置において、前記下刃スライドビームに、その長手方向に沿つて設けられたリニアスケールと、前記下刃スライドベースの各々に設けられそれら下刃スライドベースの移動につれて前記リニアスケールに沿つて移動してそのリニアスケールの目盛を読み取り各対応した下刃スライドベースの移動量を示す信号を発生し該信号を制御用信号として前記制御部へ送るための脱取りヘッドとを備えることを特徴とするスリッタ装置。

々には、対応する回転下刃と結合してスリッタナイフを構成する上刃、前記上刃ねじ軸に係合した離ねじ体および該離ねじ体を回転駆動させることによつて前記対応する下刃スライドベースの移動に追従して上刃スライドベースが上刃スライドビームに沿つて左右に移動するようする移動用モータが一体的に取り付けられており、更に、前記各移動用モータの駆動を制御して前記各スリッタナイフ間の距離を所定値に自動的に認定するための制御部を備えたスリッタ装置において、前記下刃スライドビームに、その長手方向に沿つて設けられたリニアスケールと、前記下刃スライドベースの各々に設けられそれら下刃スライドベースの移動につれて前記リニアスケールに沿つて移動してそのリニアスケールの目盛を読み取り各対応した下刃スライドベースの移動量を示す信号を発生し該信号を制御用信号として前記制御部へ送るための脱取りヘッドとを備えることを特徴とするスリッタ装置。

3.発明の詳細な説明

本発明は、紙その他シート状物体を一定幅にスリットするスリッタ装置に関するものである。

従来、この種スリッタ装置のスリッタ刃を所要シート幅にセットするには、これをことごとくスケールによつて各ナイフ幅間の間隔を測定していくいち手動で上下刃の移動を行つて固定していくが、この幅定の作業は非常に手数を要するのみならず、寸法に誤差が生じ易いという問題があつた。このような問題を解決するため、本出願人は、スリッタナイフの位置定めを自動的に迅速にしかも正確に行なえるようにしたスリッタ装置を提案した(特公昭55-36476号公報参照)。この自動位置定めスリッタ装置は、自動的且つ正確にスリッタナイフの位置定めを行なえる点で、非常に好ましいものであるが、スリッタナイフの移動量を検出する機構がねじのピッチと離ねじの回転数から演算する方式のためパックラッシュ等による誤差の生ずるおそれもあるもので、この点更に改良の余地のあるものである。

定した下刃ねじ軸9にかみ合ひ離ねじ体10、11および12が回転自在に装着されており、移動用モータ6、7および8の回転に伴い、モータ21、22および23の回転軸上に取付けた下刃3、4および5をスライドベースと一緒に左右に移動させるようになつてゐる。更に、下刃スライドビームには、その長手方向に沿つて、例えば、磁気的に目盛パルスを記録したようなリニアスケール33が設けられており、下刃スライドベース2、19および20には、リニアスケール33に対向する位置にそのリニアスケール33の目盛パルスを読み取るための、例えば、磁気ヘッドでよい読み取りヘッド24、25および26がそれぞれ設けられている。これら読み取りヘッド24、25および26は、離ねじ体10、11および12の回転によつて下刃スライドベース2、19および20がそれれ下刃ねじ軸9、従つて、下刃スライドビーム1に沿つて移動するとき、それら下刃スライドベース2、19および20と一緒に移動し、リニアスケール33の目盛パルスを読み取

本発明の目的は、このような従来技術にかんがみて、スリッタナイフの移動量を直接的に検出することにより、更に正確なスリッタナイフの自動位置定めを行なえるようなスリッタ装置を提供することである。

次に、添付図面に基づいて本発明の実施例について本発明を詳細に説明する。

第1図は、本発明の一実施例としてのスリッタ装置の特に機構部を概略的に示し、第2図はその制御部をプロック図で示している。第1図において、参照番号1は下刃スライドビームであつて、これに沿つてスライドする下刃スライドベース2、19および20を設け、これは下刃スライドベース2、19および20にはそれぞれモータ又はギャバクス21、22および23により回転せられる下刃3、4および5がそれぞれ取付けられている。また、下刃スライドベース2、19および20には、それぞれの移動用モータ6、7および8が装着されると共に、これらスライドベース2、19および20自体には、機枠長手方向に固

りそれに応じたパルス出力をそれぞれ発生するものである。従つて、読み取りヘッド24、25および26の各々は、各対応する下刃スライドベース2、19および20の移動量を検出し、これをパルス出力の如き電気信号として第2図に示す制御部に送信するようになつてゐる。

上刃16、17および18についても、これを左右へ移動させる機構は、前述した下刃3、4および5の場合と同様であるが、一般にはこの移動量を検出する手段は不要であり、この場合上刃はただ下刃に同期して追従するようにしてある。尚、第1図において、参照番号1は下刃スライドビーム1と平行に延長した上刃スライドビーム、2'、19'および20'は上刃スライドベースであつて、これらには移動用モータ6'、7'および8'がそれぞれ設けられており、且つ10'、11'および12'は離ねじ体である。

次に、このスリッタ装置の機構部を制御する制御部について説明すると、第2図において、参照番号A、B、Cは、第1、第2、第3スリッタナ

イフの移動量を電気信号として発信する可逆式トランジスターアンプであつて第1図における読み取りヘッド24、25および26にそれぞれ対応しており、これら読み取りヘッド24、25および26の移動によるパルス出力は、スリットされるシート幅の広くなる向きの移動時に生ずるものをプラス、その逆の時に生ずるものをマイナスとする。従つて、第1スリットナイフと第2スリットナイフ及び第2スリットナイフと第3スリットナイフとは第2スリットナイフに関する限り同一方向への移動は互いに極性が逆となる。これら読み取りヘッドからの信号はそれぞれ雑音防止回路a、a'、a''、波形成形回路b、b'、b''を経て、信号伝達回路c、dから可逆計数カウンタ0、1に入れる。

この信号伝達回路c、dは一種のオフ回路であつて、読み取りヘッドの信号(即ち移動量)と移動方向(+), (-)を特別な指令を要せずに次の可逆計数カウンタ0、1に伝達し、連続的に下刃3、4および5相互間の距離として計数されるようになつてゐる。但し図中トランジスターアンプ(読み取りヘ

スリットナイフ間の距離をスケールで測定し、この測定した数値をデジタル寸法設定器1、1'にセットし、且つ可逆計数カウンタ0、1にこれを移し記憶表示させる。以後はデジタル寸法設定器1、1'に所要シート幅寸法を設定するだけで充分である。

前述した実施例はスリットナイフを3組備えたもの、即ち2つ割りのものについての説明であつたが、何組のものであつても基本的には同様である。

また、前述した実施例のものでは、相隣接するスリットナイフに関連したトランジスターアンプA、B、C(読み取りヘッド24、25、26)からの信号を各対応する信号伝達回路にて処理して対応する相隣接するスリットナイフ間の距離を所要値へ設定していくもの、すなわち、第2図において相隣接するトランジスターアンプA及びBからの信号を信号伝達回路Cにて処理して第1図において相隣接する下刃3及び4の距離を設定し、相隣接するトランジスターアンプD及びEからの信号を信号伝達回路Dにて処理して相隣接する下刃4及び5の

シード25)の如く互いに隔離するシート幅に対して最短距離となるトランジスターアンプからのパルス出力の極性は、前述の如く同一方向の移動に対して互いに逆になるので、それぞれのシート幅を幾わす可逆計数カウンタ0、1への伝達は、この信号回路c、dによって互いに逆転される。この計数された距離は表示器g、g'によつて常時表示される。可逆計数カウンタによつて計数された各スリットナイフ間の距離は次の比較判別回路h、h'においてデジタル寸法設定器(スイッチ)1、1'に設定された所要寸法と比較され、この所定寸法より「大きいか」、「小さいか」、「等しいか」及びその「修正方向」を判別し、次の出力指示回路1、1'、1''に伝え、更に、出力指示回路から修正信号をサーボモータ制御回路k、k'、k''に出す。サーボモータ制御回路k、k'、k''は移動用モータ6、7および8をその方向に移動させる。こうして、設定値に達した時に停止信号を出し、移動用モータを停止させる。

従つて、本機の使用方法としては始動時のみ、各

間隔を設定していくものであつたが、本発明によれば、必ずしも相隣接するものの信号を処理するものに限らず、任意の2組のスリットナイフ間の信号をそれぞれ処理することによつても各スリットナイフ間の間隔を所要値へより迅速に設定できるものである。例えば、第2図においてトランジスターアンプA及びBからの信号を1つの信号伝達回路にて処理し、トランジスターアンプA及びCからの信号を別の1つの信号伝達回路にて処理することによつて、第1図において下刃3と下刃4との間及び下刃4と下刃5との間の間隔をそれぞれ所要値に設定していくような制御が前述したのと同様にして行なえるものである。従つて、スリットナイフ間隔の設定に際し、各スリットナイフを同時に移動させてすべてのスリットナイフの各間隔を所要値へ設定できるので、その設定動作に要する時間は非常に短縮されうる。

前述した如く、本発明のスリット装置によれば、固定したねじ軸に係合した離ねじ体の回転によつてスリットナイフを個々に左右に制限なく自由に

移動させることができ、しかもリニアースケールと読み取りヘッドとの組み合せによつてスリットナイフの移動量を検出しそれに応じたパルス出力を信号伝達回路および可逆計数カウンタ等を含む制御部にて処理し、特別な基準点を介することなく直接的にスリットナイフ相互間の距離を指示させ、また、スリットナイフ間の距離をデジタル的に所要値に設定することができ、しかもこの各所要値への設定に際して各スリットナイフを同時に移動させていくことも可能となるので、スリットナイフ間隔の所要値への設定動作が正確かつ迅速に行なえ、特に、スリットナイフ間隔を変更する場合各スリットナイフを基準点へ戻すような操作を必要としないので変更動作がより迅速に行なえる上、スリットナイフの移動量の検出をリニアースケールと読み取りヘッドとの組み合せによつて行なつてるので、その検出機構が非常に簡単となり装置全体として簡素化及び低価格化をはかれ、また、回転部を有しないのでその移動量検出をより正確に行なえ、従つて、スリットナイフ間の間隔を上

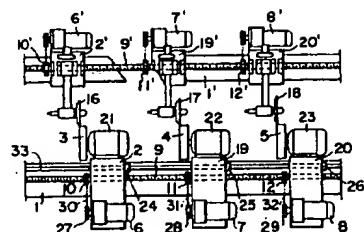
り精度よく設定することができる。

4. 図面の簡単な説明

添付図面の第1図は本発明の一実施例としてのスリット装置の特に機構部を示す概略図、第2図は第1図のスリット装置の制御部を示すブロック線図である。

1 … 下刃スライドビーム、1' … 上刃スライドビーム、2、19、20 … 下刃スライドベース、2'、19'、20' … 上刃スライドベース、3、4、5 … 下刃、6、7、8、6'、7'、8' … 移動用モータ、9 … 下刃ねじ軸、9' … 上刃ねじ軸、10、10'、11、11'、12、12' … 離ねじ体、16、17、18 … 上刃、24、25、26 … 読取りヘッド、33 … リニアースケール、A、B、C … トランジスター、c、d … 信号伝達回路、e、f … 可逆計数カウンタ、h、h' … 比較判別回路、i、i' … デジタル寸法設定器、j、j'、j'' … 出力指示回路、k、k'、k'' … サーボモータ制御回路。

第1図



第2図

